

DIALOG(R)File 351:Derwent WPI  
(c) 2003 Thomson Derwent. All rts. reserv.

009672282

WPI Acc No: 1993-365835/199346

XRAM Acc No: C93-162525

Ground cloth for embroidery lace - consisting of tulle, raschel, tricot or knit coated with water-soluble resin e.g. PVA

Patent Assignee: HIRAOKA LACE KK (HIRA-N)

Number of Countries: 001 Number of Patents: 001

Patent Family:

Patent No	Kind	Date	Applicat No	Kind	Date	Week
JP 5272048	A	19931019	JP 9295961	A	19920324	199346 B

Priority Applications (No Type Date): JP 9295961 A 19920324

Patent Details:

Patent No Kind Lan Pg Main IPC Filing Notes

JP 5272048 A 4 D05C-017/00

Abstract (Basic): JP 5272048 A

A ground cloth for embroidery lace is one which consists of tulle, raschel, tricot or knit coated with a water-soluble resin.

USE/ADVANTAGE - The cloth is used as a ground cloth for embroidery lace. Tulle, raschel, tricot and knit are all stretchable and deformable; so they have to be sewed to a piece of hot water-soluble fabric of poly(vinyl alcohol) (PVA) fibre before they are embroidered.

Lower temp. prevents discolouring the ground cloth or the stitch yarn when they have been dyed. As a water-soluble resin, PVA is pref. used; the resin is removed by dissolving out with water after the embroidery.

The PVA may be applied to the ground cloth in a form of film.

Dwg. 0/4

Title Terms: GROUND; CLOTH; EMBROIDERED; LACE; CONSIST; TULLE; RASCHEL; TRICOT; KNIT; COATING; WATER; SOLUBLE; RESIN; PVA

Derwent Class: F05

International Patent Class (Main): D05C-017/00

File Segment: CPI

Manual Codes (CPI/A-N): F02-B02; F02-B03A; F02-E01; F02-F01; F03-E01

?

(19) 日本国特許庁 (JP)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開平5-272048

(43) 公開日 平成5年(1993)10月19日

(51) Int.Cl.<sup>5</sup>  
D 0 5 C 17/00

識別記号 庁内整理番号

F I

技術表示箇所

審査請求 未請求 請求項の数4(全4頁)

(21) 出願番号 特願平4-95961

(22) 出願日 平成4年(1992)3月24日

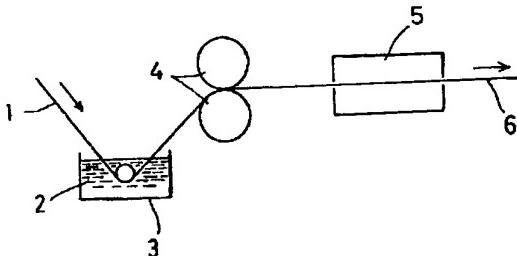
(71) 出願人 592084462  
平岡レース株式会社  
東京都渋谷区神宮前4-11-6  
(72) 発明者 牧野 英二  
埼玉県飯能市岩沢693-13  
(72) 発明者 篠田 敏彦  
埼玉県飯能市柳町24-3  
(74) 代理人 弁理士 岡 誠一

(54) 【発明の名称】 刺しゅうレース用基布および刺しゅうレースの製造方法

(57) 【要約】

【目的】 環縫いの手間がかからず、染色済みのチュールや刺しゅう糸を使用しても変色することがなく、製造コストが安く、かつ刺しゅう中に柄狂いや基布の破れが生じることのない刺しゅうレース用基布およびそれを使用した刺しゅうレースの製造方法を提供する。

【構成】 刺しゅうレース用基布は、チュール、ラッセル、トリコットまたはニットに水溶性樹脂をコーティング加工し、あるいは水溶性フィルムをラミネート加工する。また、水溶性樹脂または水溶性フィルムとして水溶性ポリビニルアルコールからなるものを使用する。刺しゅうレースの製造方法は、上記の刺しゅうレース用基布に刺しゅうレース機またはミシンを使用して刺しゅうを施した後、水により水溶性樹脂または水溶性フィルムを溶解させる。



1

2

## 【特許請求の範囲】

【請求項1】 チュール、ラッセル、トリコットまたはニットに水溶性樹脂をコーティング加工したことを特徴とする刺しゅうレース用基布。

【請求項2】 チュール、ラッセル、トリコットまたはニットに水溶性フィルムをラミネート加工したことを特徴とする刺しゅうレース用基布。

【請求項3】 水溶性樹脂または水溶性フィルムが水溶性ポリビニルアルコールからなることを特徴とする請求項1または請求項2の刺しゅうレース用基布。

【請求項4】 請求項1、請求項2または請求項3の刺しゅうレース用基布に刺しゅうレース機またはミシンを使用して刺しゅうを施した後、水により水溶性樹脂または水溶性フィルムを溶解させることを特徴とする刺しゅうレースの製造方法。

## 【発明の詳細な説明】

## 【0001】

【産業上の利用分野】 この発明は、チュール、ラッセル、トリコットまたはニットに刺しゅうレース機またはミシンを使用して刺しゅうを施すための刺しゅうレース用基布およびそれを使用した刺しゅうレースの製造方法に関する。

## 【0002】

【従来の技術】 従来、チュール、ラッセル、トリコット、ニット等の伸びやすく変形しやすい基布に刺しゅうレース機またはミシンを使用して刺しゅうを施す場合、热水可溶性ポリビニルアルコール合成繊維からなる織物あるいは热水可溶性ポリビニルアルコール樹脂からなる紙または不織布を用い、これらの織物、紙または不織布とチュールとを環縫い(周辺だけを縫い合わせること)した後に刺しゅうレース機またはミシンに掛けて刺しゅうを施し、出来上がったものを热水で処理して热水可溶性ポリビニルアルコールからなる織物、紙または不織布だけを溶かすことにより刺しゅうレースを得ていた。

## 【0003】

【発明が解決しようとする課題】 ところが、このような方法では、①環縫いに手間がかかる、②热水可溶性ポリビニルアルコールからなる織物等を溶かす際の水温が高いため染色済みのチュールや刺しゅう糸を使用した場合に変色しやすい、③热水可溶性ポリビニルアルコールからなる織物等の糸および製織にコストがかかる、④チュールと環縫いした織物等とが刺しゅう中にずれて柄狂いや基布の破れが生じやすい等の欠点があった。

【0004】 この発明の目的は、上述したような問題点を解決することであり、環縫いの手間がかからず、染色済みのチュールや刺しゅう糸を使用しても変色することなく、製造コストが安く、かつ刺しゅう中に柄狂いや基布の破れが生じることのない刺しゅうレース用基布およびそれを使用した刺しゅうレースの製造方法を提供することである。

## 【0005】

【課題を解決するための手段】 上記の目的を解決するため、この発明の刺しゅうレース用基布は、チュール、ラッセル、トリコットまたはニットに水溶性樹脂をコーティング加工し、あるいは水溶性フィルムをラミネート加工している。また、水溶性樹脂または水溶性フィルムとして水溶性ポリビニルアルコールからなるものを使用している。さらに、この発明の刺しゅうレースの製造方法は、上記刺しゅうレース用基布に刺しゅうレース機またはミシンを使用して刺しゅうを施した後、水により水溶性樹脂または水溶性フィルムを溶解させるようにしている。

## 【0006】

【作用】 刺しゅうレース用基布は、水溶性樹脂または水溶性フィルムがチュール、ラッセル、トリコット、ニット等にその全面で密着しているから刺しゅう中に両者がずれて柄狂いや基布の破れを生じるおそれは全くなく、刺しゅうした後は热水を用いることなく低温の水により水溶性樹脂または水溶性フィルムだけを溶解させることができるから染色済みのチュールや刺しゅう糸を使用しても変色することがない。

## 【0007】

【実施例】 この発明の第1実施例について図1を参照しながら説明する。所定幅の帯状のチュール1が、水溶性ポリビニルアルコール樹脂2の入ったディップバス3内をくぐり、次いでニップロール4で絞られ、最後にテンター5を通って乾燥され、水溶性ポリビニルアルコール樹脂をコーティングした刺しゅうレース用基布6が得られる。ディップバス3内の水溶性ポリビニルアルコール樹脂2は、ケン化度が8.5~9.5%程度の低温の水にも溶けるタイプであり、そのチュール1に付着させる量は、チュール1のポイント数により異なるが、ほぼ1~3.0g/m<sup>2</sup>の範囲が適当である。付着量の調節は、チュール1をディップバス3内に漬ける時間とニップロール4の間隔を調節することにより行う。

【0008】 図2は第2実施例を示したものであり、帯状のチュール1が、水溶性ポリビニルアルコール樹脂2の入った容器に下端を漬けたグラビアロール7の間を通った後テンター5を通って乾燥され、水溶性ポリビニルアルコール樹脂をコーティングした刺しゅうレース用基布6が得られる。グラビアロール7の上流側にドクターナイフ8が設けられ、これにより水溶性ポリビニルアルコール樹脂2のチュール1に対する付着量を調節する。水溶性ポリビニルアルコール樹脂2のケン化度およびチュール1に対する付着量は第1実施例と同様である。

【0009】 図3は第3実施例を示したものである。帯状のチュール1が、水溶性ポリビニルアルコール樹脂2を噴霧するスプレー9の下を通った後、テンター5を通って乾燥され刺しゅうレース用基布6が得られるようになっている。付着量の調節はスプレー9の噴霧量および

3

噴霧時間（チュール1の送り速度）を調節して行う。水溶性ポリビニルアルコール樹脂2のケン化度およびチュール1に対する付着量は第1実施例と同様の範囲である。

【0010】チュール1に水溶性ポリビニルアルコール樹脂2をコーティングする手段としては、第1～第3実施例に示したもののほかに、例えば、リバースロールコート法、ニップコート法等、周知の方法を適宜使用することができる。

【0011】図4は第4実施例を示したものである。チュール1にグラビアロール7により水10を付着させた後水溶性ポリビニルアルコールフィルム11と重ね合わせ、シリンドラー12とフェルト13の間を通して乾燥させることにより、水溶性ポリビニルアルコールフィルムをラミネートした刺しゅうレース用基布14が得られる。水溶性ポリビニルアルコールフィルム11のケン化度は第1実施例と同様であり、また、その厚さは1.0～6.0μm程度が適当である。前処理としてチュール1に水を付着させる代わりに水溶性の接着剤を付着させるようにしてよい。乾燥手段としては、適宜、加熱シリンドラー、テンター等の周知の手段を使用することができる。

【0012】第1～第4実施例で得られた刺しゅうレース用基布6または14に、周知の刺しゅうレース機またはミシンを使用して刺しゅうを施した後、この刺しゅうレースを低温水の中に通して水溶性ポリビニルアルコール樹脂または水溶性ポリビニルアルコールフィルムだけを溶解させることにより、チュール1に刺しゅうを施した刺しゅうレースが得られる。溶解処理する水温は10℃以上あれば溶解可能であり、高いほど溶解しやすく処理時間も短くて済むが逆に染色済みのチュールや刺しゅう糸の変色が起るおそれがあるから、処理時間にもよるが1.0～6.0℃程度が適当である。

【0013】水溶性樹脂または水溶性フィルムとして強度の比較的弱いケン化度の高い（即ち、低温の水でも溶けやすい）ポリビニルアルコールを使用することができるから、刺しゅう済みの基布を従来技術よりはるかに低い6.0℃以下の低温水で溶解することができるようになり、染色済みのチュールや刺しゅう糸を使用しても変色

4

することなく仕上げることができる。

【0014】なお、上記実施例に於ては、水溶性ポリビニルアルコール樹脂および水溶性ポリビニルアルコールフィルムを使用しているが、水溶性樹脂および水溶性フィルムの材料としては、これらに限らず、カルボキシメチルセルロース、メチルセルロース、ポリエチレンオキサイド、ゼラチン等の水に溶けやすいものを単独または適宜組合せて、あるいはさらに糊などを混ぜて使用することができる。また、上記実施例はいずれも基布としてチュールを使用したものについて説明したが、これに限られるものではなく、この発明は、ラッセル、トリコット、ニット等の伸びやすく変形しやすい基布に対しても全く同様に使用することができるものである。

【0015】

【発明の効果】以上説明したとおり、この発明の刺しゅうレース用基布およびそれを使用した刺しゅうレースの製造方法は、環縫いの手間がかからず、低温の水で水溶性樹脂または水溶性フィルムを溶解することができるから染色済みのチュールや刺しゅう糸を使用しても変色することがなく、製造コストが安く、かつ刺しゅう中に柄狂いや基布の破れが生じることがないという優れた効果を奏するものである。

【図面の簡単な説明】

【図1】 この発明の第1実施例の製造工程図

【図2】 第2実施例の製造工程図

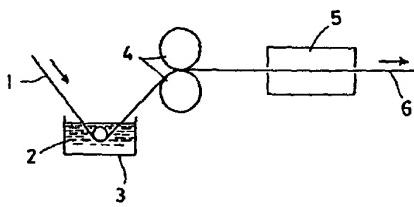
【図3】 第3実施例の製造工程図

【図4】 第4実施例の製造工程図

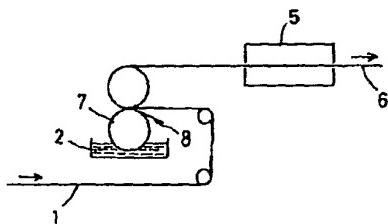
【符号の説明】

1 チュール	2 水溶性ポリビニルアルコール樹脂	
3 ディップバス	4 ニップロール	5
テンター		
6 13 刺しゅうレース用基布		7
グラビアロール		
8 ドクターナイフ	9 スプレー	10
水		
11 水溶性ポリビニルアルコールフィルム		12
シリンドラー		
13 フェルト		

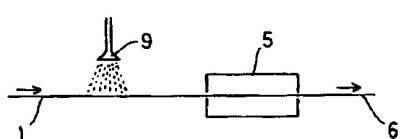
【図1】



【図2】



【図3】



【図4】

